

# 再生棉开花机供应厂家 广东再生棉开花机 华欧机械

产品名称	再生棉开花机供应厂家 广东再生棉开花机 华欧机械
公司名称	高密市华欧机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄镇驻地立交桥北东100米
联系电话	18663671195

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市华欧机械设备有限公司

### 开松机设备的维护

开松机设备的维护工作关系到设备能否长期稳定地保持高产的运行。对机上工作人员应加强管理，统一操作法，真正把维护工作纳入正常的生产管理轨道。现简述主要工种对机器的维护工作。

#### 一、上轴工

##### (一)整机清洁工作

1.打开开松机压力表外面的防护罩，拉开控制箱，做全车的清洁工作，重点吹净电磁离合器里的花毛(这是产生火苗造成事故的关键部位)擦净踏盘箱周围的油渍。清理控制箱里边的花毛。

2.松开经纱，清除综丝和胸梁下边的花毛。胸梁下边的花毛过多，会损坏辅助喷嘴的气管。钢箱下边的花毛过多易造成箱路或损坏街齿。

3.吹掉综框绞链下的花毛，并清理布辊下边的油渍，吹净送经电机一边的花毛，再做机后的清洁工作。

4.贮纬器的清洁工作：清理绕纱盘里边的飞花和张力器周围的浮花。

5.带织边机的清洁工作：织边机头的清洁是减少毛边疵布的关键，要做好。

## (二)检查纱罗装置和张力的装置

1.消除纱罗边上滑块间的积尘和堆积的花毛。

2.检查导针和导纱器，使其保持平滑。

3.检查穿经是否正确，绞边是否起作用。

4.检查张力接近开关和阻尼器是否起作用，螺丝是否松动。

## (三)边撑的检查

1.有条件的地方好要搞边撑配套。

2.没有条件时，取下边撑认真检查边撑齿是否有弯曲或破损现象。

3.检查边撑齿环是否转动灵活，齿环里的回丝要取掉。

4.认真检查两个尼龙环是否有磨损，因为尼龙环受损后，一则减少撑幅作用，二则布面产生磨痕。

5.对边撑装配规格要严要求。特别是边撑处的布边、钢箱边的经纱和综框边的经纱，这三点要成为一条直线，这是因为织机速度高，摩擦大，边撑位置装配不规范，将会出现边疵，严重时容易磨损钢箱。

## 影响开松机产量因素

开松机的单位产量直接关系到设备投资额和生产成本。

影响开松机单位产量的因素有开松机的速度、小卷定量、每钳次的喂给长度、落棉率和生产效率。如果为了增加开松机的产量，过分超过设计速度、加重小卷走量、增加喂给长庭或减少落棉率，将对产品质量不利，甚至会损伤开松机械。但在开松机的速度、小卷走量和喂给长度等工艺参数之间，又有相互的联系，因此，以上各工艺参数如何适当选择也是精梳工艺设计的重要工作。

在上述影响开松机单位产量的五个因素中，再生棉开花机供应，落棉率的控制应该根据原棉条件和产品质量要求来制订，不能作为调节产量的参变因素，生产效率是属于温湿度管理、运转管理和设备管理方面的问题，通常应达90%。这里着重讨论开松机的速度、小卷定量和喂给长度三个因素。

### 1.开松机速度

开松机的速度在向高速发展。不同型号的开松机因其工艺机械特性不同有其不同的车速。A201型开松机设计速度为116转/分。A201B型开松机设计速度为160转/分，纺制特细号纱时(如7.5号纱)有时采用140转/分。

## 2.小卷定量

增加小卷定量，再生棉开花机哪家好，是提高开松机产量的有策方法。小卷定量能否增加的先决条件，是小卷中的纤维必须具有良好的伸直度和平行程度。目前小卷准备多采用一道预并条一条卷或条卷气并卷的工艺，纤维的伸直和平行程度均较差，即使在并条机和条卷机上采用曲线牵伸装置和增加压力，再生棉开花机供应厂家，仍嫌不足。故其小卷定量，在纺制中细号纱时，不宜超过50克/米(700格林/码)纺制特细号纱时，不宜超过46.08克/米(650格林/码)。如果采用条卷一并卷工艺，在条卷机上其牵伸装置尚未改为曲线牵伸时，小卷重量，即使在纺制中细号纱时，也不宜超过46.08克/米(650格林/码)。小卷准备工艺不够理想，限制了小巷定量增加，影响了精梳机的产量。如果采用两道预并条工艺时，棉条中纤维的伸直度和平行程度，基本上已能符合开松机的使用要求，因此，小卷定量可以适当加重，一般可不低于51.04克/米(720格林/码)需要时可达56.71克/米(800格林/码)。

因此，改进小卷的准备方法，大力提高纤维的伸直度和平行度，从而增加小卷走量，是挖掘开松机潜力的一个方面。

## 3.喂给长度

小卷的喂给长度只有在小卷准备工作良好和原棉纤维较长的情况下，才有可能增加。

喂给长度与小卷定量又有密切关系。如果小卷走量较重，喂给长度宜小。在同样产品质量要求下，一般以加重小卷走量、减少喂给长度，较减轻小卷走量、增加喂给长度更有利于产品质量和节约用棉。因此，在高产开松机上，均在改进小卷准备工作的基础上采用增加小卷走量、减少喂给长度的办法。

综上所述，从工艺观点看，开松机的高生产率主要决定于所采用的小卷准备方面，而其中心问题又在降低大梳理力。

### 开松机的综框运动规律

从以上的理论分析来看，当然正弦加速运动好，椭圆比运动次之，差的是简谐运动。但从表7-1中，我们却看到现有开松机的综框运动规律大多采用简谐运动，个别有采用椭圆比运动的，而符合综框运动要求的正弦加速运动却没有采用。这是因为，虽然从理论上讲，正弦加速运动比较好，广东再生棉开花机，但正弦加速运动的凸轮精度较之另外两种运动规律的凸轮要离得多，这可以从表7-2中看出。表7-2中列出了三种运动规律的开口凸轮理论曲线半径值的变化情况。计算的条件是s平纹组织，开口转子动程40毫米，开口角 $120^\circ$ ，闭口角 $120^\circ$ ，即总运动角 $=120^\circ+120^\circ=240^\circ$ ，按正置直动从动杆的凸轮来计算，将时间等分为24等分，相当于凸轮上每隔5。计算一次。

表7-2说明，开松机凸轮理论曲线的半径值变化量随运动规律的不同而不同，小的变化量都发生在运动开始或结束时，简谐运动的凸轮半径小变化量 $D.fOlim=0.17$ 毫米，椭圆比运动的，而正弦加速运动的 $D.fmlm=0.02$ 毫米。要使各种运动规律不因凸轮加工误差而产生偏差，则凸轮曲线半径的制造允差必须小于凸轮半径的小变化量 $D.fml$ 。某些实验表明，由于正弦加速运动规律的加速度变化频率比简谐运动快一倍，大加速度值是简谐运动的 $f$ 倍，压力角又较简谐运动的大，当凸轮制造不肘，实际的综框振动竟大于简谐运动。至于椭圆比运动，当长短袖比值达3:2耐，也存在着类似的弊病。因此，考虑到简谐运动加工方便，正确性高，作图方便，从而在高速开松机上也大部选用。

再生棉开花机供应厂家-广东再生棉开花机-华欧机械(查看)由高密市华欧机械设备有限公司提供。再生棉开花机供应厂家-广东再生棉开花机-华欧机械(查看)是高密市华欧机械设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杜启超。同时本公司还是从事

开花机，开花机流水线，再生棉开花机的厂家，欢迎来电咨询。